

請求の範囲

1. (補正後) 弾性材料によってエンドレスに形成された筒状の弾性ベルト (1
1 ; 2 1 ; 3 1) の内周面 (1 1 b ; 2 1 b ; 3 1 b) および／または外周面
5 (1 1 a ; 2 1 a ; 3 1 a) を熱プレスすることによって平滑化したことを特徴
とする製紙工業用弾性ベルト。
2. (補正後) 前記製紙工業用弾性ベルトの内周面 (1 1 b ; 2 1 b ; 3 1 b)
および／または外周面 (1 1 a ; 2 1 a ; 3 1 a) の表面粗さが $20\mu\text{m}$ (R
z) 以下であることを特徴とする請求項 1 に記載の製紙工業用弾性ベルト。
- 10 3. (補正後) 弾性材料によってエンドレスに形成された筒状の弾性ベルト (1
1 ; 2 1 ; 3 1) の内周面 (1 1 b ; 2 1 b ; 3 1 b) および／または外周面
(1 1 a ; 2 1 a ; 3 1 a) を熱プレスすることによって平滑化する工程を含む
ことを特徴とする製紙工業用弾性ベルトの製造方法。
4. (補正後) 前記熱プレスは、温度が $50\sim 170^{\circ}\text{C}$ の熱板 (1 3 a ; 1 3
15 b) を用いて、前記弾性ベルト (1 1) の内周面 (1 1 b) および／または外周
面 (1 1 a) に $0.05\sim 10\text{MPa}$ の圧力を、5 秒～60 分間かけることによ
り行なわれることを特徴とする請求項 3 に記載の製紙工業用弾性ベルトの製造方
法。
5. (補正後) 前記熱プレスは、前記弾性ベルト (2 1 ; 3 1) を $0.1\sim 10$
20 m/min の走行速度で走行させながら、温度が $50\sim 170^{\circ}\text{C}$ のロール (2 2
a ; 2 2 b ; 2 4 ; 3 4 a ; 3 4 b) を用いて、前記弾性ベルトの内周面 (2 1
b ; 3 1 b) および／または外周面 (2 1 a ; 3 1 a) に $0.5\sim 200\text{kN}/\text{m}$ のニップ圧をかけることにより行なわれることを特徴とする請求項 3 に記載の
製紙工業用弾性ベルトの製造方法。
- 25 6. (追加) 前記熱プレスによって、前記弾性ベルト (1 1 ; 2 1 ; 3 1) の内
周面 (1 1 b ; 2 1 b ; 3 1 b) および／または外周面 (1 1 a ; 2 1 a ; 3 1
a) の表面粗さが $20\mu\text{m}$ (R z) 以下とされることを特徴とする請求項 3 に記
載の製紙工業用弾性ベルトの製造方法。
7. (追加) 前記熱プレスは、前記弾性ベルト (1 1 ; 2 1 ; 3 1) の表面を研

磨した後に行なわれることを特徴とする請求項 3 に記載の製紙工業用弾性ベルトの製造方法。

8. (追加) 前記熱プレスにおいて、前記弾性ベルト (1 1 ; 2 1 ; 3 1) の一部分が熱プレスされた後に前記弾性ベルト (1 1 ; 2 1 ; 3 1) を回転移動させ

5. て前記熱プレスが行なわれていない部分の熱プレスが行なわれることを特徴とする請求項 3 に記載の製紙工業用弾性ベルトの製造方法。